

Bond-X2 *_X(H-410)

13Cr 系耐食・耐摩耗用

用 途

連铸用ピンチロール・ガイドローラなど、耐熱性・耐摩耗性・耐ヒートチェック性・耐食性が必要な箇所の肉盛溶接。

使用特性

1. Bond-X2 は H-410 フープと組合せて使用する帯状電極肉盛溶接用ボンドフラックスで、12Cr-2.5Ni 系の溶着金属が得られます。
2. 溶着金属はマルテンサイトに少量のオーステナイトを含む組織で、耐割れ性に優れ、特に連铸用ロール・ローラで折損につながるような円周方向の亀裂の発生は少なく、耐ヒートチェック性に優れています。

作業要領

1. 軟鋼・低炭素鋼には直接肉盛できますが、母材の C 量が 0.3% 以上の中・高炭素鋼の肉盛には軟鋼系材料で下盛して下さい。
2. 予熱温度及び層間温度は 200 ~ 250℃ として下さい。
3. フラックスは使用前に 250 ~ 300℃ で 1 時間乾燥して下さい。

溶着金属の化学成分一例 (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	特殊元素
0.13	0.33	0.88	2.39	12.18	1.08	1.23

溶着金属の硬さ一例 (溶接のまま)

層間温度	HV
200~250℃	460

適正溶接条件 (DCフープ+)

フープ mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
0.4×50	650~800	23~27	18~23